

PANTHEON MT za vodenje proizvodnih enot

Hiter pretok informacij in pregledno vodenje dokumentacije sta življenjskega pomena za vsako podjetje. Mnoga proizvodna podjetja imajo težave predvsem na relaciji proizvodni obrat - proizvodna celica, kjer je ravno tako potrebno dokumentirati delo. Ta dokumentacija je največkrat papirnata in trpi za vsemi pomankljivostmi, ki jih ima tovrstna dokumentacija; ni pregledna, obstaja večja možnost vnosa napake, stroški računovodenja pa so zaradi večkratnih vnosov večji.

Za premagovanje teh težav smo razvili PANTHEON MT, licenco, ki odpravlja vse neprijetnosti klasične papirnate dokumentacije. PANTHEON MT uvaja elektronsko dokumentacijo v proizvodno celico, s čimer poskrbi za **boljši prenos informacij, zmanjša možnost človeške napake ter omogoča direktno povezavo dokumentov z računovodjo, direktorjem in drugimi oddelki.**

PANTHEON MT vsebuje naslednje funkcionalnosti:

Izdaja materiala

- Vnos materiala
- Pregled materialnega dela proizvodne kosovnice DN
- Pregled vnešene porabe materiala na DN
- Vnos opravljenega dela

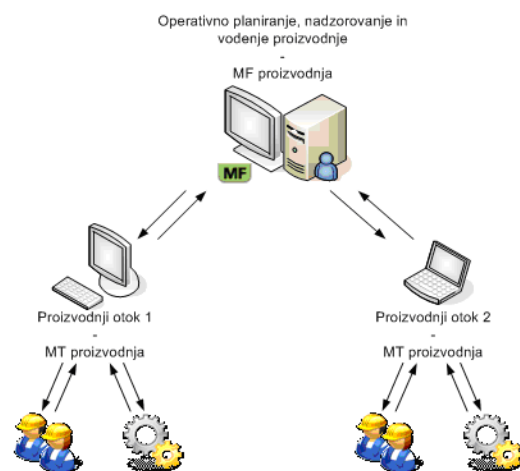
Vnos dela

- Pregled operacij proizvodne kosovnice DN
- Pregled vnešenega dela na DN

Vnos opravljenega dela po delavcih

Prezem izdelkov

- Pregled prevzema na DN



Ker je licenca MT namenjena izključno elektronskemu dokumentiranju, ima temu tudi primerno nizko ceno. Licenciranje MT različice je možno samo za uporabnike, ki imajo pridobljene **MF licence**.

FUNKCIONALNOSTI VERZIJE PANTHEON MT

Izdaja materiala

Zavihek Izdaja materiala se uporablja za hiter množičen vnos materialnih transakcij izdaje materialov iz skladišč na različne delovne naloge.

V Izdaji materiala MT Proizvodnje se izdajajo materialne pozicije, ki so opredeljene v proizvodni kosovnici (Pripravi dela) delovnih nalogov.

Postopek izdaje se prične z izbiro opcije načina izdajanja - kreiranje priprave dela ali ne. Temu sledi izbira delovnega naloga, na katerega želimo izdajati in nato izbira identa pozicije za izdajo. V izbrano pozicijo vnesemo ustrezne količine in nato nadaljujemo z izdajo naslednje pozicije. Potem, ko so vnesene vse pozicije, ki jih želimo izdati, z gumbom Potrdi potrdimo izdajo in s tem izvedemo vknjižbo materialnih pozicij na delovni nalog. Nato lahko izberemo novi delovni nalog za vnos izdaj in postopek nadaljujemo.

Poleg ročnega vnosa pozicij za izdajo materiala lahko podatke vnesemo preko okna za **Vnos s čitalcem črtna kode**, ki ga odpremo s funkcijo čarovnika **Čitalec črtna kode**.

Vnos opravljenega dela

Z izbiro opcije Vnos opravljenega dela v meniju MT Proizvodnja vstopimo v programsko okno za vnos podatkov o opravljenem delu na delovnih operacijah delovnega naloga. Vnešene podatke pregledujemo s klikom na zavihek **Pregled dela**.

V Vnosu opravljenega dela MT Proizvodnje se izdajajo pozicije operacij, ki so opredeljene v proizvodni kosovnici (Pripravi dela) delovnih nalogov.

Postopek izdaje se prične z izbiro opcije načina poročanja - kreiranje priprave dela ali ne. Temu sledi izbira delovnega naloga, na katerega želimo poročati izdelavo delovnih operacij in nato izbira delovne operacije za poročanje. Nato v specifikaciji izberemo delavca in vnesemo podatke o opravljenem delu. Nadaljujemo z vnosom dela naslednjih delavcev na tej delovni operaciji. Potem z gumbom Potrdi potrdimo opravljeno delo in s tem izvedemo vknjižbo dela na delovni nalog. Nato lahko izberemo nov delovni nalog za vnos opravljenega dela in postopek nadaljujemo.

Vnos opravljenega dela po delavcih

Z izbiro opcije Vnos opravljenega dela po delavcih v meniju MT Proizvodnja vstopimo v programsko okno za vnos podatkov o opravljenem delu na delovnih operacijah delovnega naloga.

Ta program se uporablja za **hiter množičen vnos opravljenih delovnih operacij za izbranega delavca na različnih delovnih nalogih**. V Vnosu opravljenega dela po delavcih MT Proizvodnje se izdajajo pozicije operacij, ki so opredeljene v proizvodni kosovnici (Pripravi dela) delovnih nalogov.

Postopek izdaje se prične z izbiro opcije načina izdajanja - kreiranje priprave dela ali ne. Temu sledi izbira delavca, za katerega želimo poročati izdelavo delovnih operacij in nato izbira delovnega naloga ter delovne operacije za poročanje v specifikaciji.

DN	A	Poz.	Oddelek	Datum	Začetek	Konec	Čas	Čas(Ure)	Čas(Min)	Čas(Sek)	Dobri
08-8HD-000013	0	15	Oddelek1	31.01.2008	31.01.2008 00:00	31.01.2008 00:00	4,25	4	15		
08-800-000020	0	4	Oddelek1	31.01.2008	31.01.2008 00:00	31.01.2008 00:00	3,53	3	32		

Nato vnesemo podatke o opravljenem delu. Nadaljujemo z vnosom dela delavca na drugih delovnih operacijah (različnih) delovnih nalogov. Z gumbom Potrdi potrdimo opravljeno delo in s tem izvedemo vknjižbo dela na delovni nalog. Nato lahko izberemo naslednjega delavca za vnos opravljenega dela in postopek nadaljujemo.

Prezem izdelkov

Z izbiro opcije Prezem izdelkov v meniju MT Proizvodnja vstopimo v programsko okno za vnos materialnih transakcij predaje izdelkov z delovnih nalogov oziroma prevzem v skladišče izdelkov.

Ta program se uporablja za hitre **množične predaje izdelkov z različnih delovnih nalogov**. Najprej izberemo delovni nalog, s katerega želimo predati izdelke v skladišče. Nato vnesemo ustrezno količino predaje izdelkov, nato izberemo ident morebitnega odpadka in odgorka in vnesemo ustrezne količine. Nadaljujemo z vnosom morebitne naslednje predaje. Z gumbom Potrdi potrdimo vknjižbo vnešenih podatkov. Nato lahko izberemo novi delovni nalog za vnos predaj in postopek nadaljujemo.

Prenos serijskih števil na nadrejen delovni nalog se izvede s prevzemom polizdelka. Pri identih izdelkih, vodenih po serijskih številkah, se te prenesejo na nadrejene delovne naloge. Serijske številke se prenesejo na pozicije za izdajo količin materiala, odpadka in odgorka, vendar mora prejemnik delovnega naloga biti enak izdajatelju nadrejenega delovnega naloga (določeno pri vrsti prometnih dokumentov).

Serijske številke se prenesejo (ustrezno število teh - pred prenosom se preveri planirana količina izdelka in pa serijske številke, ki so že vnešene na delovni nalog za prevzem) tudi na izdelek delovnega naloga, če je v glavi delovnega naloga označen parameter SN Prenos. Pogoj za prenos serijskih števil je, da je način vodenja po serijskih številkah polizdelka enak načinu vodenja identa izdelka. Poleg ročnega vnosa prevzema izdelkov lahko podatke vnesemo preko okna za Vnos s čitalcem črtna kode, ki ga odpremo s funkcijo **čarovnika Čitalec črtna kode**.

Registracija opravljenega dela

Z izbiro opcije registracija opravljenega dela v meniju Proizvodnja vstopimo v programsko okno za **registracijo posameznega delavca**, pregled predvidenega dela in formo izvajanja dela. To programsko okno se uporablja v primeru proizvodnih otokov, kjer se posamezni delavec prijavlja v sistem, pregleduje in prijavlja na predvideno delo ter poroča o opravljenem delu. Po opravljenem delu se poročano delo razknjiži s pomočjo orodja prenos opravljenega dela.

Registracija in poročanje o posamezni delovni operaciji se lahko vrši **preko terminalov na resursih in proizvodnih otokov**. Zato je forma okna prilagojena tudi vnosu podatkov preko t.i. touch-screenov.